

HOMMEL
HERCULES

Hommel + Seitz GmbH

SECO X4-SYSTEM

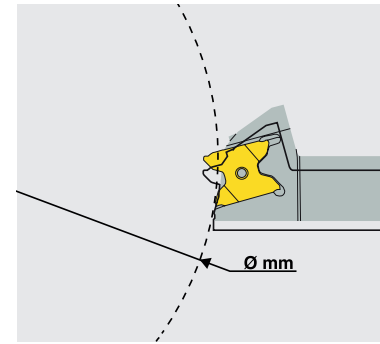
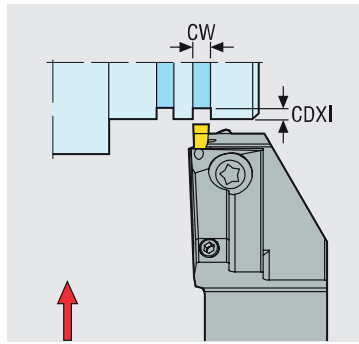
Mehr-Schneiden-Lösung

www.hommel-hercules.at

X4 Anwendungsübersicht

» Nutstechen

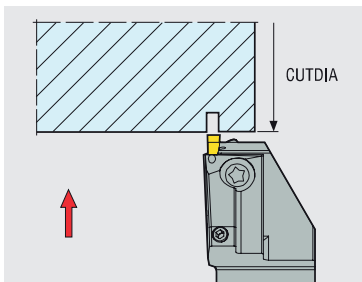
Die maximale Schnitttiefe CDXI ist durch den Werkstückdurchmesser begrenzt, um Kontakt zwischen Werkstück und Aufnahme zu verhindern.



Schnitttiefe CDXI

Schneidenbreite CW	Werkstückdurchmesser (mm)									
	0-130	130-140	140-160	160-180	180-200	200-250	250-300	300-400	400-500	500-1000
0,5	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6
1,0	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,0
1,5	6,5	6,4	6,1	5,9	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0
2,0	6,5	6,4	6,1	5,9	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0
2,5	6,5	6,4	6,1	5,9	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0
3,0	6,5	6,4	6,1	5,9	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0

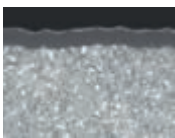
» Abstechen



Maximaler Werkstückdurchmesser CUTDIA

Schneidenbreite CW	Werkstückdurchmesser CUTDIA
0,5	5,2
1,0	8,6
1,5	13,0
2,0	13,0
2,5	13,0
3,0	13,0

X4 Sorten



» CP500

Zähe PVD-beschichtete Feinkornsorte zum Nutstechen, Profilieren und Abstechen bei moderaten Schnittgeschwindigkeiten. Im Vergleich zu CP600 höhere Verschleißfestigkeit. (Ti,Al)N + TiN



» CP600

Sehr zähe PVD-beschichtete Feinkornsorte, universell einsetzbar zum Nutstechen und Abstechen bei niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Sehr gut geeignet für Rostfrei und bei Schnittunterbrechungen. Zähere Alternative zu CP500. (Ti,Al)N + TiN



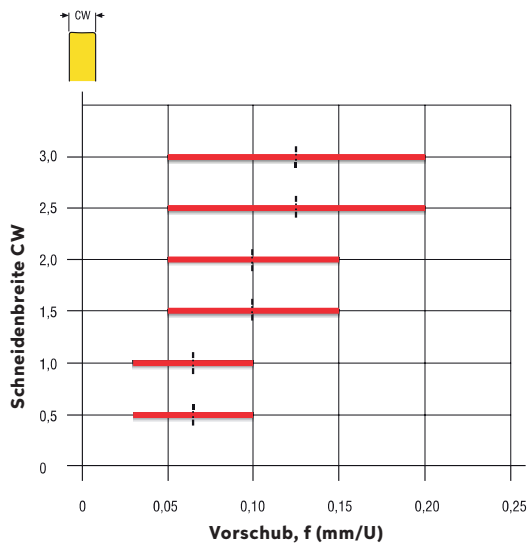
» TGH1050

Sehr harte, äußerst feinkörnige Sorte für teilweise gehärtete Komponenten aus Stahl als auch allgemeine Werkstoffe wie Superlegierungen und Guss. Dank der bemerkenswerten Kantenzähigkeit ebenfalls hochleistungsfähig bei Schnittunterbrechungen und bei der Entfernung von harten Oberflächen. Ti-Al-Si-N nanolaminierte Beschichtung.

Der Anwendungsbereich für jede Sorte ist in der Grafik unten dargestellt. Die schwarzen Balken in der Matrix stehen für die erste Wahl, weiße Balken für einen alternativen Anwendungsbereich.

	P					M					K					N				S				H					
	P01	P10	P20	P30	P40	P50	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40	N01	N10	N20	N30	S01	S10	S20	S30	H01	H10	H20	H30	H40
CP500																													
CP600																													
TGH1050																													

Vorschubempfehlungen für jede Schneidenbreite



Unterbrochene Linien geben die Startwerte an.

Die Vorschubempfehlungen in diesem Diagramm beziehen sich auf neutrale Stechplatten. Für abgewinkelte Wendeschneidplatten, R/L-Ausführung, empfehlen wir eine Reduzierung der Werte um 30%.

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)

- In diesem Abschnitt wird eine Empfehlung für Schnittgeschwindigkeiten unter bestimmten Bedingungen angegeben.
- In den Schnittdatentabellen ist eine Geometrieempfehlung und ein Startwert für Vorschub (f) und Schnittgeschwindigkeit (v_c) angegeben.
- Die Schnittdatentabellen basieren auf Nutstechen mit voller Schnittbreite (CW).
- Die empfohlenen Schnittgeschwindigkeiten in den Tabellen beziehen sich auf eine Standzeit von 15 Minuten bei Einsatz von äußerer Kühlschmierstoffzufuhr.
- Für eine genauere Bestimmung der jeweiligen Bearbeitungsbedingungen und -anforderungen empfehlen wir den Einsatz von „MyPages“ und „Suggest“ auf www.secotools.com

v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min)

CW = Schnittbreite (mm)

f = Vorschub (mm/U)

SMG = Seco Material Gruppe

CP500

SMG	CW = 0,5-1,0		CW = 1,5-2,0		CW = 2,5-3,0	
	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	0,075	185	0,12	155	0,15	140
P2	0,075	180	0,12	150	0,15	135
P3	0,075	155	0,11	130	0,14	120
P4	0,070	135	0,11	115	0,14	105
P5	0,070	130	0,11	110	0,14	100
P6	0,070	145	0,11	125	0,13	115
P7	0,070	140	0,11	120	0,13	110
P8	0,075	130	0,11	110	0,14	100
P11	0,070	135	0,11	115	0,13	105
P12	0,048	85	0,075	75	0,095	70
M1	0,075	205	0,12	175	0,15	150
M2	0,070	165	0,11	145	0,14	125
M3	0,055	125	0,085	120	0,11	110
M4	0,050	90	0,075	95	0,095	85
M5	0,050	75	0,075	80	0,095	75
K1	0,075	170	0,12	145	0,15	130
K2	0,070	145	0,11	120	0,14	110
K3	0,070	125	0,11	100	0,14	90
K4	0,070	115	0,11	100	0,14	85
K5	0,065	70	0,10	60	0,12	55
K6	0,070	105	0,11	90	0,14	85
K7	0,065	90	0,10	75	0,12	70
N11	0,10	110	0,15	90	0,19	85
S1	0,050	22	0,075	19	0,095	18
S2	0,050	19	0,075	17	0,095	16
S3	0,046	17	0,070	15	0,090	14

CP600

SMG	CW = 0,5-1,0		CW = 1,5-2,0		CW = 2,5-3,0	
	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	0,075	170	0,12	145	0,15	130
P2	0,075	165	0,12	140	0,15	130
P3	0,075	145	0,11	125	0,14	115
P4	0,070	130	0,11	110	0,14	100
P5	0,070	125	0,11	105	0,14	95
P6	0,070	140	0,11	115	0,13	110
P7	0,070	130	0,11	110	0,13	105
P8	0,075	120	0,11	105	0,14	95
P11	0,070	125	0,11	105	0,13	100
P12	0,048	80	0,075	70	0,095	65
M1	0,075	190	0,12	165	0,15	140
M2	0,070	155	0,11	140	0,14	120
M3	0,055	115	0,085	115	0,11	105
M4	0,050	85	0,075	85	0,095	80
M5	0,050	70	0,075	75	0,095	70
K1	0,075	160	0,12	135	0,15	125
K2	0,070	135	0,11	115	0,14	100
K3	0,070	115	0,11	95	0,14	85
K4	0,070	110	0,11	90	0,14	80
K5	0,065	65	0,10	55	0,12	50
K6	0,070	100	0,11	85	0,14	80
K7	0,065	85	0,10	70	0,12	65
N11	0,10	100	0,15	85	0,19	80
S1	0,050	21	0,075	18	0,095	17
S2	0,050	18	0,075	16	0,095	15
S3	0,046	16	0,070	14	0,090	13

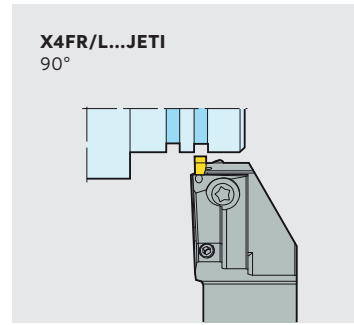
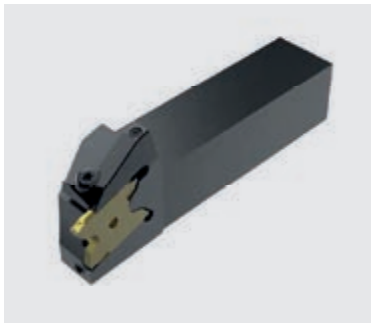
TGH1050

SMG	CW = 0,5-1,0		CW = 1,5-2,0		CW = 2,5-3,0	
	f	v_c	f	v_c	f	v_c
K1	-	-	-	-	-	-
K2	-	-	-	-	-	-
K3	-	-	-	-	-	-
S1	-	-	-	-	-	-
S2	-	-	-	-	-	-
S3	-	-	-	-	-	-
H3	0,032	49	0,050	50	0,060	50
H5	0,048	95	0,075	90	0,095	85
H7	0,032	49	0,050	50	0,060	50
H8	0,036	90	0,055	95	0,070	90
H11	0,048	120	0,075	115	0,095	110
H12	0,036	105	0,055	110	0,070	105
H21	0,036	90	0,055	95	0,070	90
H31	0,032	70	0,050	70	0,060	70

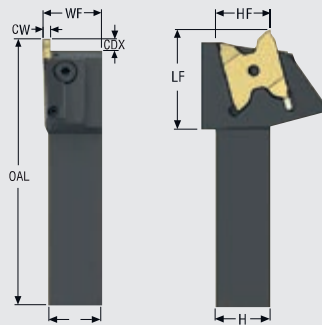
Für eine genauere Bestimmung der jeweiligen Bearbeitungsbedingungen und -anforderungen empfehlen wir den Einsatz von „MyPages“ und „Suggest“ auf www.secotools.com

X4-KLEMMHALTER, AUSSEN - JETSTREAM TOOLING® DUO

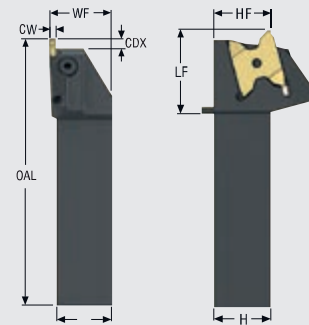
Klemmhalter für Wendeschneidplatten X4GK



X4FR/L2020...JETI



X4FR/L2525...JETI



Wendeschneidplatten-Halter in Rechtsversion darf nur mit rechter Wendeschneidplatte (RN/RR/RL) eingesetzt werden.

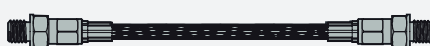


Wendeschneidplatten-Halter in Linksversion darf nur mit linker Wendeschneidplatten (LN/LR/LL) eingesetzt werden.

Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LF mm	WF mm	HF mm	kg	für WSP	links		rechts	
									927040 €	...	927040 €	...
X4FR2020X2503JETI	20	20	100	36	22,0	20,0	0,4	X4GK25..RN/RR/RL..			137,00	352
X4FR2525X2503JETI	25	25	121	37	28,0	25,0	0,6	X4GK25..RN/RR/RL..			145,00	355
X4FL2020X2503JETI	20	20	100	36	22,0	20,0	0,4	X4GK25..LN/LR/LL..	137,00	332		
X4FL2525X2503JETI	25	25	121	37	28,0	25,0	0,6	X4GK25..LN/LR/LL..	145,00	335		

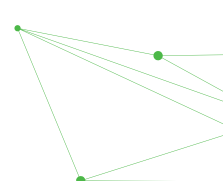
ZUBEHÖR - JETSTREAM TOOLING®

Schläuche, Ersatzteile sind in Bezeichnungen enthalten



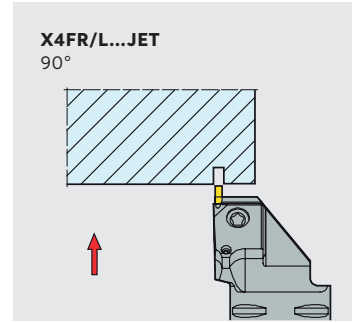
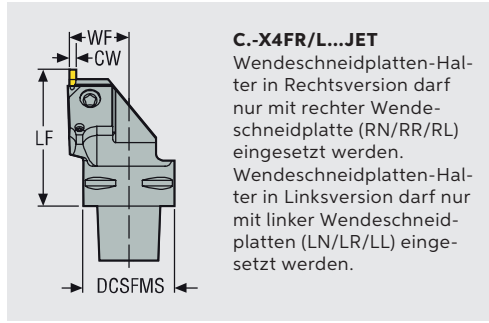
Anschluss	Bezeichnung	Länge mm	927015 €	...
Gerader Anschluss 	JET-HOSE150SS	150	51,00	873
	JET-HOSE200SS	200	52,00	876
	JET-HOSE250SS	250	53,00	879
	JET-HOSE300SS	300	55,00	882
	Hohlschraubenverbindung 	JET-HOSE150BS	150	54,00
JET-HOSE200BS		200	55,00	875
JET-HOSE250BS		250	56,00	878
JET-HOSE300BS		300	58,00	881
Verbindung Hohlschraube auf Hohlschraube 	JET-HOSE150BB	150	65,00	871
	JET-HOSE200BB	200	65,00	874
	JET-HOSE250BB	250	66,00	877
	JET-HOSE300BB	300	66,00	880


Alle Schläuche sind bis zu einem maximalen Druck von 275 bar (3990 psi) verwendbar



X4-KLEMMHALTER, AUSSEN - JETSTREAM TOOLING® DUO, SECO-CAPTO™

Klemmhalter für Wendeschneidplatten X4GK

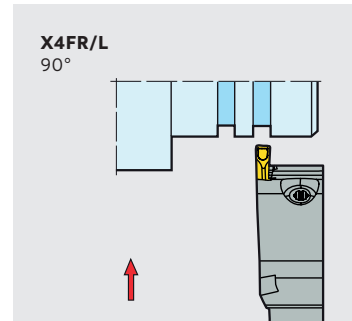
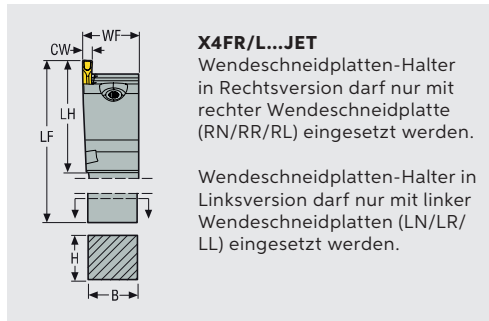
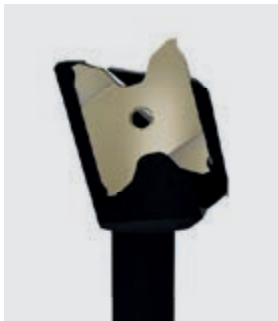


Capto Größe	Bezeichnung	DCSFMS mm	LF mm	WF mm	CP* mm	kg	für WSP 	links	rechts
								927008 €	927008 €
C4	C4-X4FR-27060-2503JET	40	60	27	70	0,7	X4GK25..RN/RR/RL..	...	225,00 481
C4	C4-X4FL-27060-2503JET	40	60	27	70	0,7	X4GK25..LN/LR/LL..	225,00	480

Capto Größe	Bezeichnung	DCSFMS mm	LF mm	WF mm	CP* mm	kg	für WSP 	links	rechts
								927009 €	927009 €
C5	C5-X4FR-35060-2503JET	50	60	35	70	0,9	X4GK25..RN/RR/RL..	...	255,00 112
C5	C5-X4FL-35060-2503JET	50	60	35	70	0,9	X4GK25..LN/LR/LL..	255,00	111
C6	C6-X4FR-45065-2503JET	63	65	45	70	1,2	X4GK25..RN/RR/RL..	...	294,00 810
C6	C6-X4FL-45065-2503JET	63	65	45	70	1,2	X4GK25..LN/LR/LL..	294,00	809

X4-KLEMMHALTER, AUSSEN

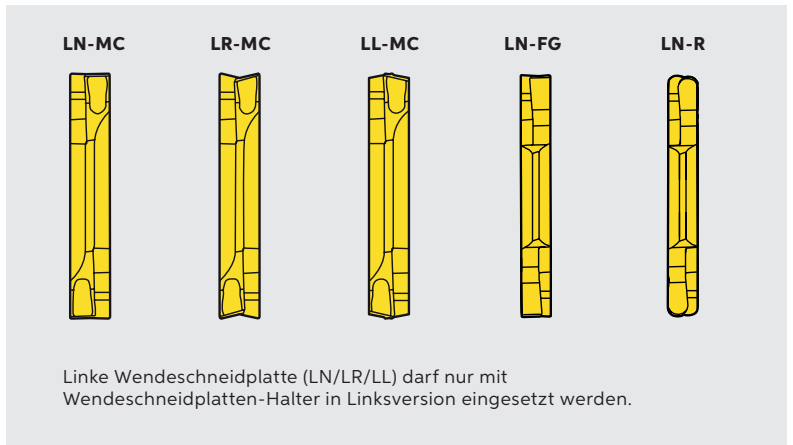
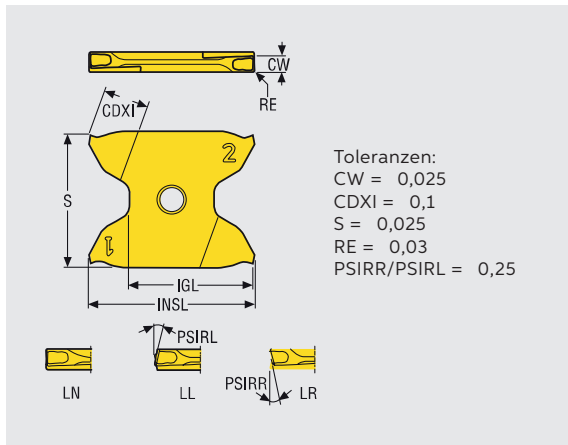
Klemmhalter für Wendeschneidplatten X4GK



Bezeichnung	H	B	LF	WF	HF	kg	für WSP 	links	rechts
								927040 €	927040 €
X4FR1212K2503	12	12	125	11,9	36,6	0,2	X4GK25..RN/RR/RL..	...	85,00 347
X4FR1616K2503	16	16	125	18,0	36,6	0,3	X4GK25..RN/RR/RL..	...	85,00 348
X4FR2020M2503	20	20	150	22,0	36,0	0,6	X4GK25..RN/RR/RL..	...	95,00 350
X4FR2525M2503	25	25	150	28,0	36,0	0,8	X4GK25..RN/RR/RL..	...	99,00 353
X4FL1212K2503	12	12	125	11,9	36,6	0,2	X4GK25..LN/LR/LL..	85,00	327
X4FL1616K2503	16	16	125	18,0	36,6	0,3	X4GK25..LN/LR/LL..	85,00	328
X4FL2020M2503	20	20	150	22,0	36,0	0,6	X4GK25..LN/LR/LL..	95,00	330
X4FL2525M2503	25	25	150	28,0	36,0	0,8	X4GK25..LN/LR/LL..	99,00	333

X4 WENDESCHNEIDPLATTEN LINKS

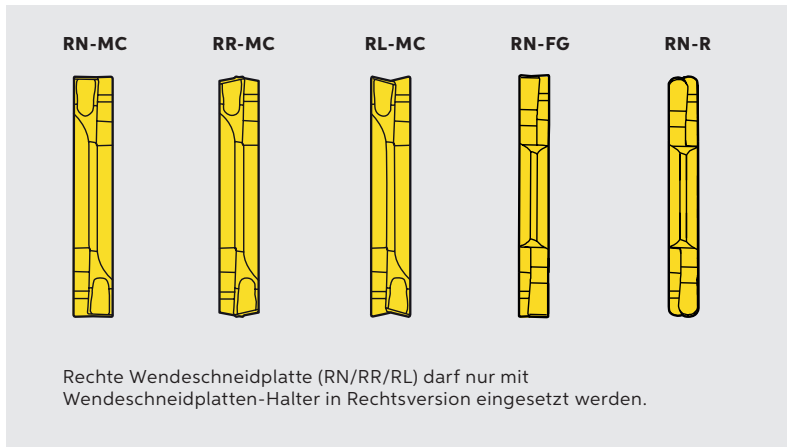
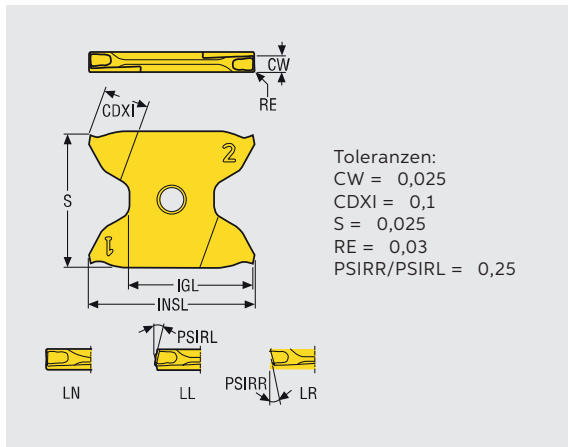
Klemmhalter für Wendeschneidplatten X4GK



TYP	Bezeichnung	PSIRR°	PSIRL°	CW	CDXI*	IGL	INSL	S	RE	📦	CP 500		CP600		TGH1050	
											927040	...	927040	...	927040	...
											€		€		€	
X4GK..LN-MC für Stechdrehen	X4GK2503005-0050LN-MC	0	0	0,50	2,6	19,0	25,44	20,40	0,05	2			35,00	363	36,00	364
	X4GK2503005-0100LN-MC	0	0	1,00	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05	2			35,00	370	36,00	371
	X4GK2503010-0150LN-MC	0	0	1,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	2	35,00	391	35,00	393	36,00	392
	X4GK2503010-0200LN-MC	0	0	2,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	2	35,00	411	35,00	412	36,00	410
	X4GK2503015-0250LN-MC	0	0	2,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	2	35,00	426	35,00	424	36,00	425
	X4GK2503015-0300LN-MC	0	0	3,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	2	35,00	438	35,00	439	36,00	440
	X4GK2503020-0150LN-MC	0	0	1,50	6,5	19,0	25,43	20,40	0,20	2	35,00	454				
	X4GK2503020-0200LN-MC	0	0	2,00	6,5	19,0	25,43	20,40	0,20	2	35,00	456				
	X4GK2503030-0250LN-MC	0	0	2,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,30	2	35,00	458				
	X4GK2503030-0300LN-MC	0	0	3,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,30	2	35,00	460				
X4GK..LN-FG für Stechdrehen	X4GK2503005-0050LN-FG	0	0	0,50	2,6	19,0	25,44	20,40	0,05	2					36,00	365
	X4GK2503005-0100LN-FG	0	0	1,00	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05	2					36,00	374
	X4GK2503010-0150LN-FG	0	0	1,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	2					36,00	398
	X4GK2503010-0200LN-FG	0	0	2,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	2					36,00	415
	X4GK2503015-0250LN-FG	0	0	2,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,15	2					36,00	429
	X4GK2503015-0300LN-FG	0	0	3,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,15	2					36,00	443
X4GK..LR-MC Rechts/Links abgesetzt für Abstiche	X4GK2503005-0100LR15-MC	15	0	1,00	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05	2			35,00	372		
	X4GK2503010-0150LR15-MC	15	0	1,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,10	2	35,00	395	35,00	394		
	X4GK2503010-0200LR15-MC	15	0	2,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,10	2			35,00	413		
	X4GK2503015-0250LR15-MC	15	0	2,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	2			35,00	427		
	X4GK2503015-0300LR06-MC	6	0	3,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	2			35,00	441		
	X4GK2503005-0100LL15-MC	0	15	1,00	4,3	19,0	25,40	20,36	0,05	2			35,00	368		
	X4GK2503005-0150LL15-MC	0	15	1,50	6,5	19,0	25,37	20,34	0,05	2	35,00	378				
	X4GK2503010-0150LL15-MC	0	15	1,50	6,5	19,0	25,37	20,34	0,10	2	35,00	389	35,00	388		
	X4GK2503010-0200LL15-MC	0	15	2,00	6,5	19,0	25,35	20,32	0,10	2			35,00	408		
	X4GK2503015-0250LL15-MC	0	15	2,50	6,5	18,9	25,32	20,30	0,15	2			35,00	422		
X4GK2503015-0300LL06-MC	0	6	3,00	6,5	18,9	25,31	20,28	0,15	2			35,00	436			
X4GK..LN-FG für Seegerring	X4GK2503010-0115LN-FG	0	0	1,15	4,3	19,0	25,44	20,40	0,10	2	35,00	384				
	X4GK2503010-0135LN-FG	0	0	1,35	4,3	19,0	25,44	20,40	0,10	2	35,00	386				
	X4GK2503010-0165LN-FG	0	0	1,65	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	2	35,00	404				
	X4GK2503010-0190LN-FG	0	0	1,90	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	2	35,00	406				
	X4GK2503015-0215LN-FG	0	0	2,15	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	2	35,00	420				
	X4GK2503015-0265LN-FG	0	0	2,65	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	2	35,00	434				
X4GK..LN-R Radiusplatten	X4GK2503M0-0100LN-R			1,00	4,3	19,0	25,24	20,38	0,50	2	35,00	462				
	X4GK2503M0-0120LN-R			1,20	4,3	19,0	25,29	20,37	0,60	2	35,00	464				
	X4GK2503M0-0150LN-R			1,50	6,5	19,0	25,36	20,37	0,75	2	35,00	466				
	X4GK2503M0-0200LN-R			2,00	6,5	19,0	25,39	20,36	1,00	2	35,00	468				
	X4GK2503M0-0300LN-R			3,00	6,5	19,0	25,37	20,34	1,50	2	35,00	470				

X4 WENDESCHNEIDPLATTEN RECHTS

Klemmhalter für Wendeschneidplatten X4GK



TYP	Bezeichnung	PSIRR°	PSIRL°	CW	CDXI*	IGL	INSL	S	RE	📦	CP 500		CP600		TGH1050	
											927040	...	927040	...	927040	...
											€		€		€	
X4GK..RN-MC für Stechdrehen	X4GK2503005-0050RN-MC	0	0	0,50	2,6	19,0	25,44	20,40	0,05	2			35,00	366	36,00	367
	X4GK2503005-0100RN-MC	0	0	1,00	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05	2			35,00	376	36,00	375
	X4GK2503010-0150RN-MC	0	0	1,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	2	35,00	400	35,00	401	36,00	399
	X4GK2503010-0200RN-MC	0	0	2,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	2	35,00	418	35,00	416	36,00	417
	X4GK2503015-0250RN-MC	0	0	2,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	2	35,00	430	35,00	432	36,00	431
	X4GK2503015-0300RN-MC	0	0	3,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	2	35,00	444	35,00	446	36,00	445
	X4GK2503020-0150RN-MC	0	0	1,50	6,5	19,0	25,43	20,40	0,20	2	35,00	455				
	X4GK2503020-0200RN-MC	0	0	2,00	6,5	19,0	25,43	20,40	0,20	2	35,00	457				
	X4GK2503030-0250RN-MC	0	0	2,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,30	2	35,00	459				
	X4GK2503030-0300RN-MC	0	0	3,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,30	2	35,00	461				
X4GK..RN-FG für Stechdrehen	X4GK2503005-0050RN-FG	0	0	0,50	2,6	19,0	25,44	20,40	0,05	2					36,00	365
	X4GK2503005-0100RN-FG	0	0	1,00	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05	2					36,00	374
	X4GK2503010-0150RN-FG	0	0	1,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	2					36,00	398
	X4GK2503010-0200RN-FG	0	0	2,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	2					36,00	415
	X4GK2503015-0250RN-FG	0	0	2,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,15	2					36,00	429
	X4GK2503015-0300RN-FG	0	0	3,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,15	2					36,00	443
X4GK..RR-MC / X4GK..RL-MC Rechts/Links abgesetzt für Abstiche	X4GK2503005-0100RL15-MC	0	15	1,00	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05	2			35,00	373		
	X4GK2503010-0150RL15-MC	0	15	1,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,10	2	35,00	397	35,00	396		
	X4GK2503010-0200RL15-MC	0	15	2,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,10	2			35,00	414		
	X4GK2503015-0250RL15-MC	0	15	2,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	2			35,00	428		
	X4GK2503015-0300RL06-MC	0	6	3,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	2				442		
	X4GK2503005-0100RR15-MC	15	0	1,00	4,3	19,0	25,40	20,36	0,05	2			35,00	377		
X4GK..RN-FG für Seegerring	X4GK2503010-0115RN-FG	0	0	1,15	4,3	19,0	25,44	20,40	0,10	2	35,00	385				
	X4GK2503010-0135RN-FG	0	0	1,35	4,3	19,0	25,44	20,40	0,10	2	35,00	387				
	X4GK2503010-0165RN-FG	0	0	1,65	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	2	35,00	405				
	X4GK2503010-0190RN-FG	0	0	1,90	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	2	35,00	407				
	X4GK2503015-0215RN-FG	0	0	2,15	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	2	35,00	421				
	X4GK2503015-0265RN-FG	0	0	2,65	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	2	35,00	435				
X4GK..RN-R Radiusplatten	X4GK2503M0-0100RN-R			1,00	4,3	19,0	25,24	20,38	0,50	2	35,00	463				
	X4GK2503M0-0120RN-R			1,20	4,3	19,0	25,29	20,37	0,60	2	35,00	465				
	X4GK2503M0-0150RN-R			1,50	6,5	19,0	25,36	20,37	0,75	2	35,00	467				
	X4GK2503M0-0200RN-R			2,00	6,5	19,0	25,39	20,36	1,00	2	35,00	469				
	X4GK2503M0-0300RN-R			3,00	6,5	19,0	25,37	20,34	1,50	2	35,00	471				

X4 Allgemeine Informationen

» Das Seco X4-System (Mehr-Schneiden-Lösung) umfasst Klemmhalter und Wendeschneidplatten für radiale Außenbearbeitung. Es eignet sich zum Nutstechen und Abstechen.

Seco X4 bietet eine hervorragende Kombination mit dem einzigartigen Jetstream Tooling® Duo. Das Hochdruck-Kühlsystem jetzt mit Duo-Effekt: Ein doppelter Kühlschmierstoff-Strahl mit sehr hohem Druck richtet sich direkt auf die Spanfläche und gleichzeitig auf die Freifläche der Schneide.

Das X4-System zeichnet sich durch verschiedene Merkmale aus:

- 4 Schneidkanten
- Das Werkzeug kann auch zur Planbearbeitung genutzt werden
- Zweiseitig zugängliches Klemmsystem
- Einfacher Schneidenwechsel ohne vollständige Entfernung der Schraube
- Sicherheit bei Schneidenbruch. Die Wendeschneidplatte kann auch noch genutzt werden, wenn drei passive Schneiden Brüche aufweisen.
- Hohe Wiederholgenauigkeit (+/-0,025 mm)
- Jetstream Tooling Duo® verbessert die Spankontrolle und die Standzeit der Schneide

Aufspannung und Bearbeitung

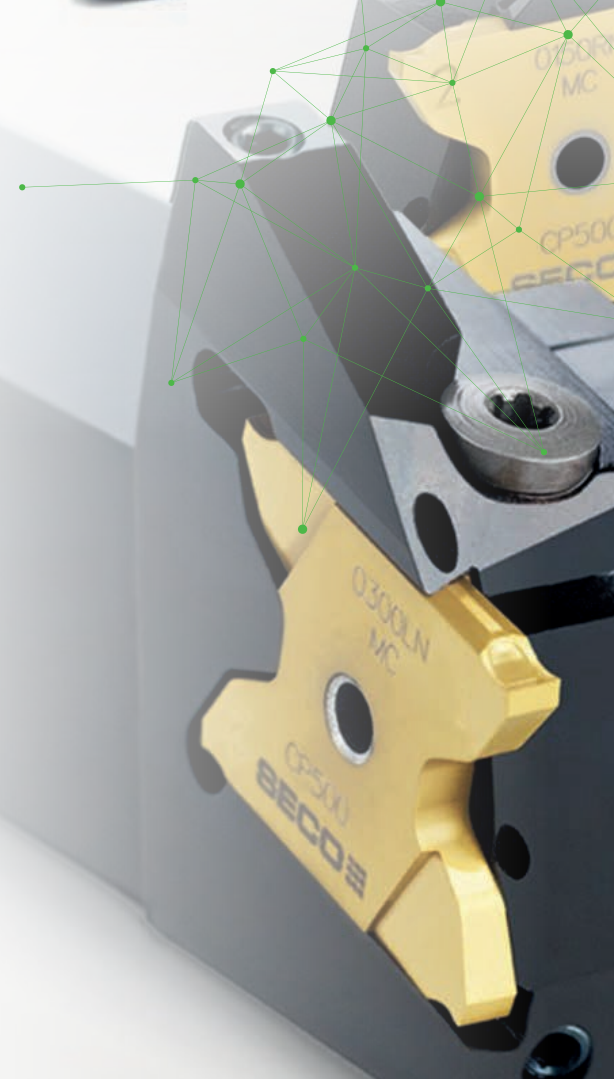
Die Aufspannung des Werkstücks muss stabil sein. Das Werkzeug muss sicher geklemmt und die Auskraglänge des Klemmhalters so kurz wie möglich sein. Die Toleranz der Spitzenhöhe darf $\pm 0,1$ mm nicht überschreiten.

Abstechen

Neutrale Stechplatten (N) haben gewöhnlich längere Standzeiten. Die Standzeit kann erhöht werden, indem der Vorschub reduziert wird, bevor die Schneide durchtritt.

Seco Jetstream Tooling® Duo

Die Aufnahme Jetstream Tooling® Duo, richtet zwei Kühlmittelstrahlen in die Wirkzone der Zerspanung - auf die Frei- und auf die Spanfläche. Mehr Spankontrolle und deutlich längere Werkzeugstandzeit sind das Ergebnis.



HOMMEL
HERCULES

Hommel + Seitz Gesellschaft m.b.H. | Eduard-Kittenberger-Gasse 56, Obj. 8 | AT-1230 Wien

Tel.: +43 1 865 48 28 0 | Fax: +43 1 865 48 22 | E-Mail: office@hommel-hercules.at

ARA Nr.: 6746, ATU 36783101, DVR: 0719510, FN: 36425 t | Handelsgericht Wien, EORI-Nr.: ATEOS1000012158

UniCredit Bank Austria AG | IBAN: AT96 1100 0096 9402 0000 | BIC: BKAUATWW

www.hommel-hercules.at

Alle Preise exkl. MwSt. Druckfehler und Irrtum vorbehalten! Verkauf, solange Vorrat reicht.

ALLES AUF GRÜN